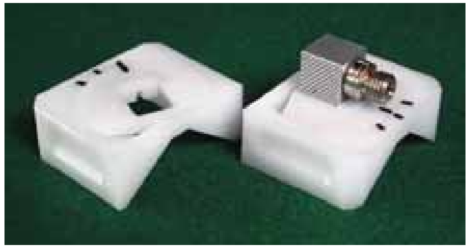
鉄筋探傷冶具（PITAT）取扱説明書

PITAT-J タイプ、PITAT-K タイプ

この度は本製品をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

本製品は「鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷方法及び判定基準」JRJS 0005-2008 の探傷方法が的確に行なえるよう設計いたしました。

この取扱説明書をよくお読みのうえ、お使いいただくようお願いいたします。



外形寸法：約 40(W)×37(L)×16(H)
材　　質：POM（ポリアセタール）
重　　量：約 1 3 g（個）

使用上のご注意

本製品はエンジニアリングプラスチック製です。一般のプラスチック製品と同様に耐熱性はありません。被験材の温度が充分下がったことを確認のうえ、お使いください。

また、冶具の接触面の磨耗を早める結果となりますので、探傷作業近傍のさび、スパッタなどを充分に清掃した上でお使いください。

お手入れについて

- 汚れがついたときは、水洗いのうえ、きれいにふき取ってください。
- 油、有機溶剤、アルカリ性溶液には耐薬品性がありますが、酸性溶液には耐薬品性が劣ります。付着した場合は速やかに、水で薄めた中性洗剤で洗い流してください。

使用方法

2 個 1 組で使用します。

PTAT-J タイプはジャパンプローブ㈱製の鉄筋ガス圧接用探触子用です。

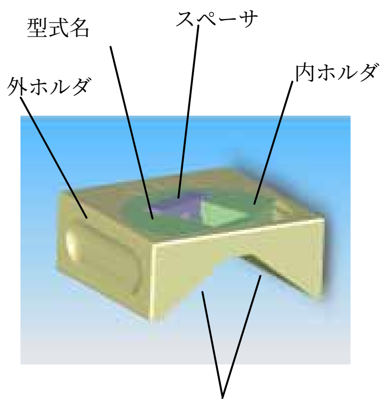
PTAT-K タイプは㈱検査技術研究所製の鉄筋ガス圧接用探触子用です。

型式名は内ホルダ表面に刻印されています。お使いの探触子メーカ、寸法を御確認のうえ選択してください。

機能と名称

PITAT は K タイプ 2 点（スペーサなし）、J タイプ 3 点（スペーサつき）の部品で構成されています。内ホルダは 0 度および±20 度のクリック機能付き回転機構を持ち、基準レベルの調整から斜め K 走査法まで、一連の探傷作業が探触子を取り外さずに出来ます。

また、接触面形状の工夫により、呼び名 D19～D51 の鉄筋継手に対応することが出来ます。



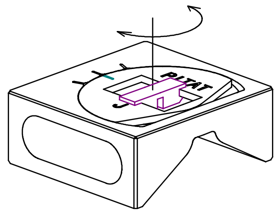
探触子の取り付け方法

PITAT-J の場合

ジャパンプローブ㈱製の探触子は外径（L 寸法が異なる下記の 2 種類の探触子があります。

名 称	型 式	外形寸法(mm) (W) (L) (H)
AG	5Z5×5A70	11×16.5×27
AG2		11×12×20

AG タイプの探触子を使用する場合は下図に示すように、スペーサを指先でひねって取り外してください。なお、取り外したスペーサのみのご提供は出来ません、紛失にご注意ください。



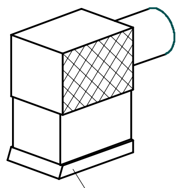
PITAT-K の場合

㈱検査技術研究所製の探触子は外径寸法の異なる下記の 2 種類の探触子がありますが、W、L 寸法は同一ですから、いずれの探触子ともそのまま使用できます。

名 称	型 式	外形寸法(mm) (W) (L) (H)
GA5-70	5C5×5A70	12×18×20
GH5-70		12×18×28

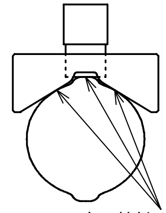
探触子の取り付けに際して

各メーカの探触子の公称寸法は表に示したとおりですが接触面のアクリルシュー部の寸法は少し大きい場合があります。また、ご自身でシューの張替えを行なう場合も、無理に挿入せず、外周部の張り出しを紙やすりなどで修正して取り付けてください。



探傷に際して

鉄筋リブ面を中心に探傷冶具を接触させ探触子をリブに接触するまで押し込み、下図に示す 3 点が接触するようにします。



探傷冶具の持ち方

探傷冶具の持ち方を写真に示します。

冶具両側面の凹みに親指、中指を添え、人差し指で探触子上面を軽く押えて持ちます。

探傷走査時は冶具接触面を軽く滑らせるように走査し、人差し指で探触子の浮きを抑えます。



本取扱説明書の内容は、2009 年 9 月現在のものです。

全ての外観・仕様は予告なく変更されることがありますのでご了承ください

実用新案申請中

製造元
有限会社　プレテックエンジニアリング
〒277-0854　　千葉県柏市豊町 2-4-6
TEL(FAX)0471-69-1381

総販売元
日本ＩＴｅＳ株式会社
〒336-0017
埼玉県さいたま市南区南浦和 2-36-9　白井ビル 4F
TEL048-813-5681　　FAX048-884-7474
http://nihonites.co.jp　　info-ites@nihonites.co.jp